

Technický list - preložené strojovo

IGP-KORROPRIMER 6007A-OO

Univerzálné použiteľný IGP-KORROPRIMER 6007 je ideálnym produktom pre širokú škálu Anwendung. Vďaka svojmu polyesterharzovému základu ponúka vysokú UV-beständig, veľmi dobrú Korrosionsschutz a dokonalú Kantendeckung. Verzia O zaujme svojou zlepšenou Überlackierbarkeit.



Charakteristika

- Seidenglanz
- glattverlaufend
- Uni, bez účinku
- Premyselná Aussenqualität
- Zlepšená Überlackierbarkeit



Schválenia materiálov

- [QSC HD2 PE-0202/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0204/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC HD2 PE-0018/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0205/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0207/IGP-KORROPRIMER 6007](#)
- [QSC ST2 PE-0016/IGP-KORROPRIMER 6007](#)



Vlastnosti praha

Vel'kosť častíc:	< 100 µm
Tuhé látky:	> 99 %
Hustota:	1.3 kg/l-1.6 kg/l
Skladovateľnosť:	min. 18 mesiace at ≤ 25 °C v neotvorenom pôvodnom obale
Farebné tóny:	približne RAL 7040



Spracovanie

Predbežná úprava

Untergrund musí byť zbavený oleja, mastnoty a oxidačných produktov. Vorbehandlung závisí od typu Untergrundu a Korrosionsschutzu, ktorý sa má dosiahnuť. Odporúčame nasledujúcu Vorbehandlung:

Aluminium

- Chromfreie Vorbehandlung v súlade so špecifikáciami kvality a testami GSB a Qualicoat
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487
- Voranodisation

Stahl

- Oceľový Untergrund sa musí gestrahlt, najlepšie elektrokorundom alebo zrnitosťou z oceľového drôtu. Po strahlen musí byť Normen podľa normy DIN EN ISO 12944-4, "kovový lesk", minimálne SA 2½. Ďalšie podrobnosti nájdete v tejto Normen. Je potrebné vyhnúť sa ostrým hranám, presahom atď., pozri DIN EN ISO 12944-3.

Verzinkter Stahl

- Fosfátovanie zinkom
- Pasivácia chrómom (III)
- Chromatierung podľa normy DIN EN 12487

Vhodnosť Vorbehandlung musí Verarbeitung vopred skontrolovať pomocou odborných skúšobných metód. V tejto súvislosti odkazujeme na usmernenia Qualicoat, GSB a Qualisteelcoat. Ďalšie informácie -> IGP TI 100 Vorbehandlung kovov.

Zariadenia na nanášanie povlakov

Všetky komerčne dostupné elektrostatické systémy, systémy s korónovým aj Tribo.

Pri konštrukcii a prevádzke Pulverbeschichtungsanlage sa musia dodržiavať nasledujúce predpisy: ATEX RL 2014/34/EU, EN 50177, DIN EN 16985.

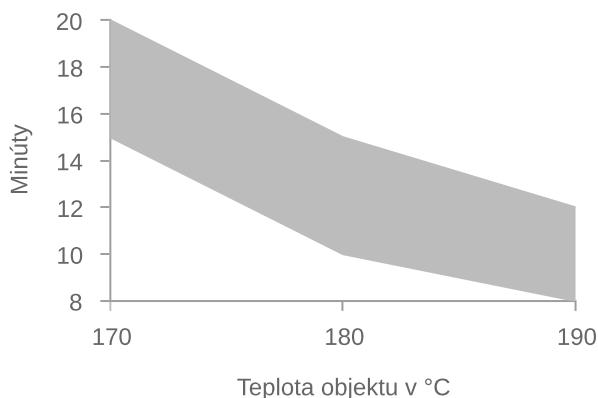
Odporúčaná hrúbka filmu

60 µm - 100 µm

Homogénny výsledok náteru s textúrovanými farbami alebo farebnými či predmetovo špecifickými rozdielmi v krycej schopnosti môže vyžadovať väčšiu hrúbku filmu. Musia sa dodržiavať príslušné pokyny na spracovanie.

Na predbežný výpočet potrebného množstva práškovej farby sa musí pre každý konkrétny výrobok určiť požadovaná hrúbka filmu.

Podmienky vytvrdzovania



T Objekt	t _{min}	t _{max}
170 °C	15 Minúty	20 Minúty
180 °C	10 Minúty	15 Minúty
190 °C	8 Minúty	12 Minúty

Aby sa predišlo problémom s medzipriliehaním, ak je teplota pece príliš vysoká, teplota cirkulujúceho vzduchu by mala byť obmedzená na max. 200 °C. Pri natieraní hrubých oceľových dielov pri zvýšenej teplote sa odporúča, aby sa základný náter iba predspájal a potom úplne natrel spolu s vrchným náterom.

Pri natieraní v priamo vyhrievaných plynových peciach je potrebné vopred vykonať skúšku z dôvodu medziprilnavosti následného vrchného náteru; obráťte sa na náš technický zákaznický servis.

V každom prípade odporúčame praktické testy prispôbené príslušnému objektu a vytvrdzovacej peci, aby sa určili optimálne Podmienky vypaľovania.

Aplikácia

Pre dosiahnutie optimálneho náteru a možnosti neskoršieho prelakovania dodržiavajte odporúčania uvedené v smernici o spracovaní VR211.

Vratnosť

K Frischpulver sa môže pridávať malé množstvo recyklovaného Pulveru, podľa možnosti automaticky. Dôležité: Udržujte Overspray na absolútnom minime.



Vlastnosti filmu

Testované na

Substrát:	Stahl, 0,5 mm
Hrúbka filmu:	60 µm - 80 µm
Teplota objektu:	180 °C, 10 min.

Mechanické skúšky

Gitterschnitt	Gt 0	DIN EN ISO 2409 2020-12
Schlagtiefung	≥ 10 inchp.	ASTM D 2794 1993
Erichsentiefung	≥ 3 mm	DIN EN ISO 1520 2007-11



Ďalšie informácie

Balenie

20 kg kartón s vloženým antistatickým PE vreckom

Odstraňovanie a likvidácia farieb

Beschichteter tovar by sa mal po skončení používania odovzdať do bežného recyklačného procesu. Cesty likvidácie kalu alebo Restpulvéru sa musia dodržiavať v súlade s miestnymi úradnými predpismi, pričom sa musí zohľadniť kód odpadu "080201, odpad z Beschichtungspulver" podľa europäischen Abfallartenkatalogu EWC.

Tento preklad bol vytvorený automaticky. Rozhodujúce sú nemecká a anglická verzia tohto dokumentu.

Tieto odporúčania týkajúce sa použitia sú poskytované podľa našich najlepších vedomostí. Tieto informácie však nie sú záväzné a nezbavujú vás povinnosti vykonať vlastné testy. Použitie, spracovanie a spracovanie týchto produktov je mimo našej kontroly, a preto je na vašu zodpovednosť.

Pred použitím si prečítajte bezpečnostný list. Bezpečnostný list konkrétneho výrobku a komplexné opatrenia na riadenie rizík sú k dispozícii na: igp-powder.com